

Work Order ID 68310

Monday, April 11, 2011 1:28:49 PM

Page 1

Item ID: D3186-2M

Accept

Setup Start

Revision ID:

Stop

Item Name: SPACEPOD DOOR RH

Start Date: 4/11/2011 Start Qty: 1.00

Cust Item ID:

Required Date: 5/6/2011 Req'd Qty: 1.00

Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan:

Date: 11/04/11

Tooling:

Date:

QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Run Start

Stop

Sequence ID/
Work Center IDOperation
DescriptionSet Up/
Run Hours

Tool ID

Tool #

Plan
CodeAccept
QtyReject
QtyReject
NumberInsp.
Stamp

Draw Nbr

Revision Nbr

D3186

Rev E

100

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: 13846

Description: D3186-2MDoor

Supplier: Delastek

Conformity Certificate and Process sheet required

Ship 3 Items from Previous steps

CL 11/04/11 ①

110

0.00



Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.

Rec'd 7/7 ①

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

* NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 68310

Monday, April 11, 2011 1:28:49 PM

Page 2

Item ID: D3186-2M

Accept

Setup Start

Revision ID:

Stop

Item Name: SPACEPOD DOOR RH

Start Date: 4/11/2011 Start Qty: 1.00

Cust Item ID:

Required Date: 5/6/2011 Req'd Qty: 1.00

Customer:




Reference:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____

Run Start

QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Stop

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
120 	QC6- Inspect dimensions to drawing	0.00							
QC Quality Control	Memo Check for void spot and pins.	0.00							
130 	Identify as per dwg & Stock Location: <u>Composites</u>	0.00							
Packaging Packaging	Memo	0.00							
140 	QC21- Final Inspection - Work Order Release	0.00							
QC Quality Control	Memo	0.00							

11-07-06 ①

11-07-06

11/7/69

ME
11-07-06

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

Monday, April 11, 2011 1:28:46 PM

Page 1

Work Order ID: 68310



Parent Item: D3186-2M



Parent Item Name: SPACEPOD DOOR RH

Start Date: 4/11/2011

Required Date: 5/6/2011

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Comments: IPP Rev:A New Issue 06-12-04 ec
IPP rev D rv D dwg 07.03.07 ec

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
---------------------------------	------------------------	---------------	-------------	---------------------	------------------	-----------------	--------------------	----------------	-------------	--------------	---------------	----------------	--------

D3186-2P

Purchased

No

110

Each

0.0000

1

1



68310



Spacepod Door

Rec'd 7/2 ①

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

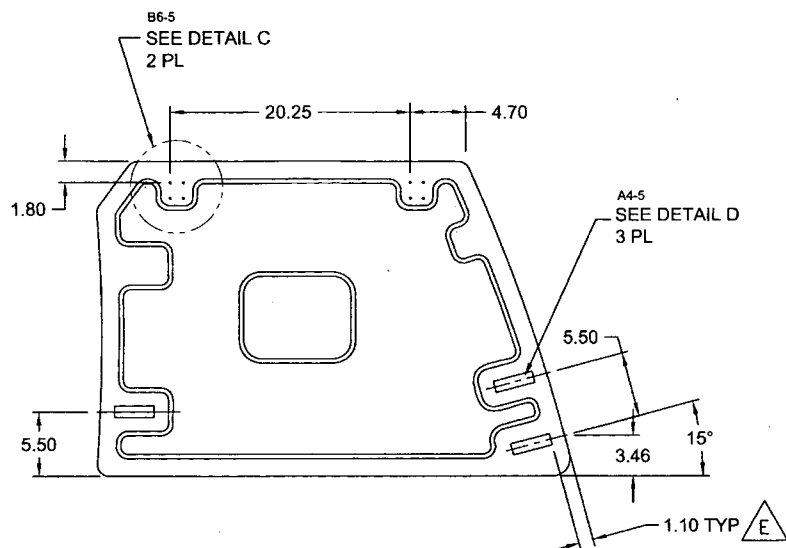
Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date, & initial all entries

8 7 6 5 4 3 2 1

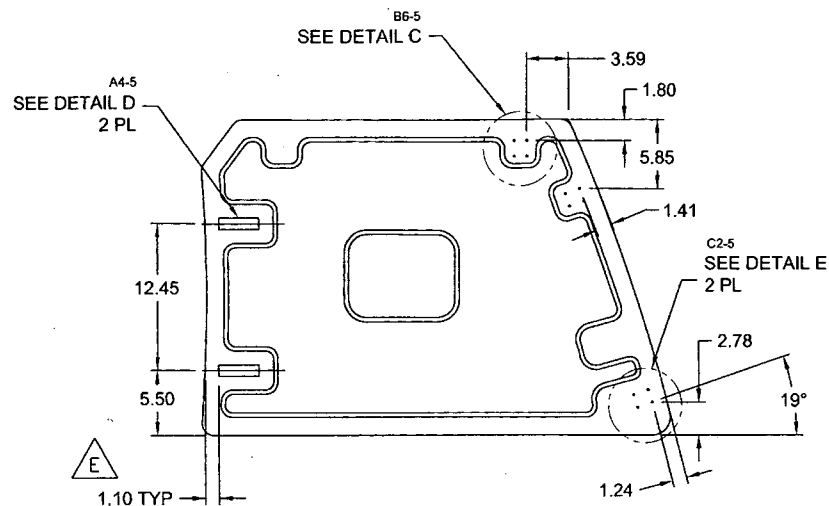


D3186-1 SPACEPOD DOOR, LH
MAKE FROM D3186-1M

NOTES:

- 1) MATERIAL: N/A
- 2) FINISH: N/A
- 3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX
- 6) IDENTIFICATION: NONE
- 7) WEIGHT: N/A

021104/11
W10.68310



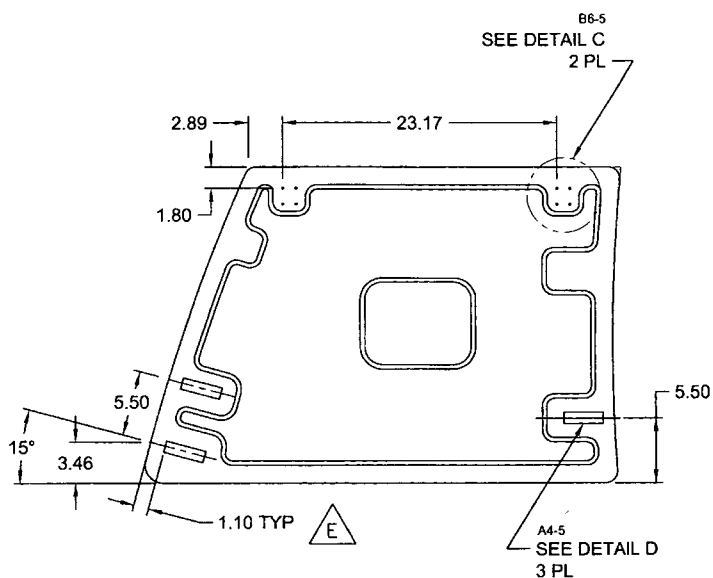
D3186-3 SPACEPOD DOOR, LH
MAKE FROM D3186-1M

RELEASED
2009-09-09

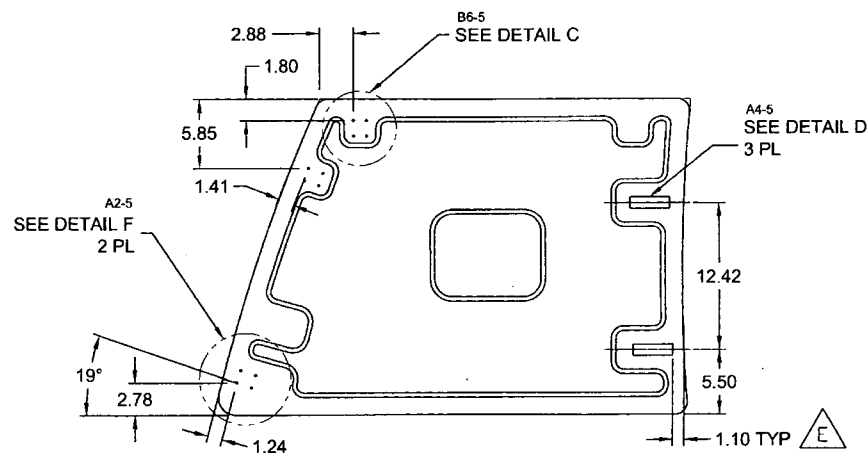
E	DRAWING UPDATED TO CURRENT STANDARDS. 1.10 WAS 0.98 (ZN B5-1, B4-1, B7-2, B1-2); R0.12 WAS 0.125 (ZN B5-5); REF PAR 09-026	RF	09.07.08
D	UPDATE DIMENSIONS	LE	07.02.22
C	REMOVED D0600-XXX LABELS	LE	06.12.13
B	DIMS UPDATED TO MATCH PRODUCT FOAM PATTERN UPDATED D3186-1M/-2M/-3/-4 ADDED	LE	06.09.25
A	NEW ISSUE	CP	03.03.27
REV.	DESCRIPTION	BY	DATE
DESIGN	DS	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3186	SHEET 1 OF 5
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD DOOR	NTS
DATE	09.07.08	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR REPRODUCED IN ANY FORM OR BY ANY MEANS WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	

8 7 6 5 4 3 2 1

8 7 6 5 4 3 2 1



D3186-2 SPACEPOD DOOR, RH
MAKE FROM D3186-2M



D3186-4 SPACEPOD DOOR, RH
MAKE FROM D3186-2M

RELEASED
2009-09-09

NOTES:

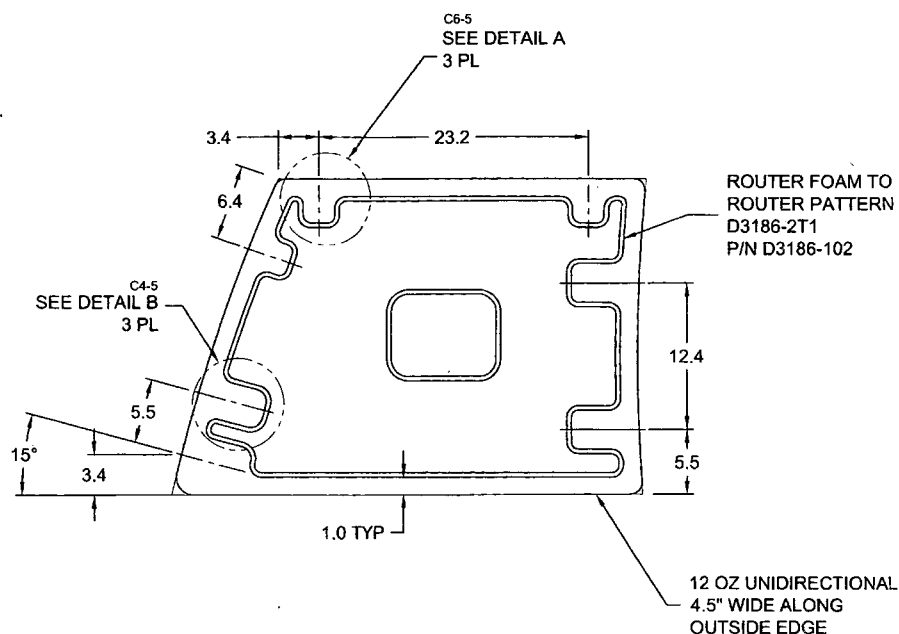
- 1) MATERIAL: N/A
- 2) FINISH: N/A
- 3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX
- 6) IDENTIFICATION: NONE
- 7) WEIGHT: N/A

W10:68310

DESIGN	DS	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	GR	DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.	MM	D3186	SHEET 2 OF 5
APPROVED	MM	TITLE	SCALE
DE APPR.	MM	SPACEPOD DOOR	NTS
DATE	09.07.08	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COMMERCE TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

8 7 6 5 4 3 2 1

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
FOAM
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
12 OZ UNIDIRECTIONAL
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
RESIN (35-45% BY WEIGHT)
PEEL PLY



1) MATERIAL:

RESIN = EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
FOAM = 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECCELL
FIBRE = 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING

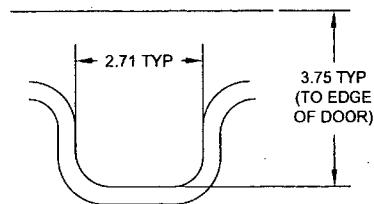
- 2) FINISH: FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
- 3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX
- 6) IDENTIFICATION: NONE
- 7) WEIGHT: 7.0 lbs
- 8) USE MOLD DT8006 FOR DOOR LAYOUT

D3186-2M SPACEPOD DOOR AS MOLDED

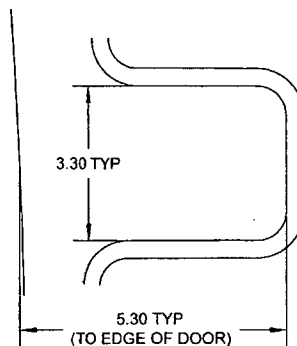
W/O, 68310

RELEASED
2009-08-09

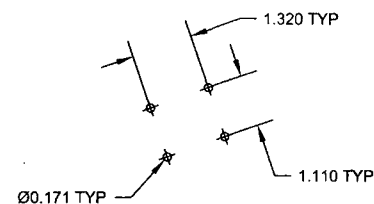
DESIGN	DS	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	RP	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	LF	DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3186	SHEET 4 OF 4
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD DOOR	NT
DATE 09.07.08		COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND NOT TO BE REPRODUCED OR TRANSMITTED IN ANY FORM OR BY ANY MEANS WITHOUT PERMISSION IN WRITING. NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIES OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF DART AEROSPACE LTD.	



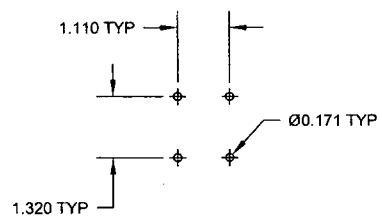
DETAIL A
SCALE 4X
D6-3
D4-4



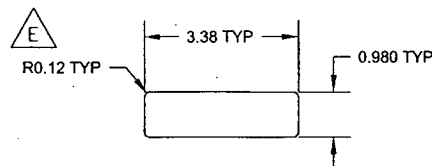
DETAIL B
SCALE 4X
C6-3
C6-4



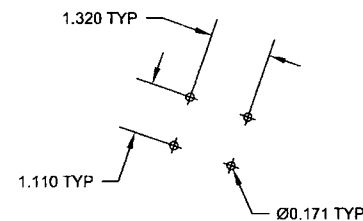
DETAIL E
SCALE 4X
C1-1



DETAIL C
SCALE 4X
D7-1
D3-1
D6-2
D3-2



DETAIL D
SCALE 4X
C5-1
D4-1
B6-2
C2-2



DETAIL F
SCALE 4X
C4-2

RELEASED
2009-09-09

DESIGN	DS	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED		DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.		D3186	SHEET 5 OF 5
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		SPACEPOD DOOR	NTS
DATE	09.07.08	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD	
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL, AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.			

W10.62310



Delastek inc.
2699 5e avenue
Local 14, Porte -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can ** Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	39088
Customer #	DART US

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
EPIC EXPRESS COLLECT		Origin		Net 30 days USA		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
27/06/2011	11/04/2011	17297	Chantal Lavoie	PO13846			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0060	Line #2 N° D31862P Spacepod Door RH B68310 U de M : Each Dwg. Rév.: E <div><div>No. série</div><div>No. lot</div><div>B68310</div><div>32794</div></div>			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department



AQ-357

Date: Mardi, 2011-04-19 07:38:29
 Utilisateur: Pascal Carignan

Feuille de Procédé

Client : DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin : SPACEPOD DOOR RH
Numéro Job : 32794	Numéro Article : DKC134-0060
Numéro Soumission : 3769	Numéro Dessin : D3186
Numéro B.A. :	Projet Numéro : DK-359
Cette fois : 2011-04-19 No. B.V. :	Révision dessin : E
Prsht Rev. : NC	Matériel : 7781 & 411-350
Prem. fois : - - Type :	Date Dûe : 2011-04-26 Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente : 32793	

Écrit par : _____
 Vérifié & Approuvé par : _____
 Commentaires : N° de pièce Client: D31862M



B68310

Process Sheet Rév.: 01 changer le sikkens AAC1390 pour le P15-3
 (AAC1492), enlever le AAC1617, changer le freekote 44-NC pour le
 Wolo

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AAC1616	N° 83634, Frekote Loctite Wolo

Commentair Qty.: 0.050 UNITE(s)/Unit Total : 0.050 UNITE(s)
 N° 83634, Frekote Loctite Wolo # de Lot: _____

2.0	PRÉPARATION	Préparation du moule
-----	-------------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation du moule N° DT 8006 selon IG 0009.

Date: _____ Sceau: _____

3.0	AC0883	Tissu à délaminer Release ply B
-----	--------	---------------------------------

Commentair Qty.: 3.28 VERGE(s)/Unit Total : 3.28 VERGE(s)

4.0	AC0884	Wrightlon 5200 Bleu P3
-----	--------	------------------------

Commentair Qty.: 3.59 VERGE(s)/Unit Total : 3.59 VERGE(s)

5.0	AC0885	Feutre de drainage N° Airweave N 10
-----	--------	-------------------------------------

Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)

6.0	AC0943	Stretchlon 200 poche à vide Vert
-----	--------	----------------------------------

Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s)

7.0	AMB0214	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish
-----	---------	---

Commentair Qty.: 4.5 VERGE(s)/Unit Total : 4.5 VERGE(s)

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

N° de Lot: 1-30234-1

Date: Mardi, 2011-04-19 07:38:30
Utilisateur: Pascal Carignan

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 32794

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH
Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

8.0	AC0886	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
-----	--------	-----------------------------------

Commentair Qty.: 2.2500 ROULEAU(s)/Unit Total : 2.2500 ROULEAU(s)

9.0	AMB0349	Fiberglass 12 oz Unidirectional
-----	---------	---------------------------------

Commentair Qty.: 1.00 VERGE(s)/Unit Total : 1.00 VERGE(s)

Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot: 1-22549-1

10.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
------	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Tailler le matériel selon les différents patrons de découpe.

Appliquer le ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 02/05/11 Sceau:



11.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0080 GALLON(s)/Unit Total : 0.0080 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-27829-1

12.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 0.500 LITRE(s)/Unit Total : 0.500 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-31015-1

13.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
------	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% catalyst par quantité de résine.

Date: 13/06/11 Sceau:



14.0	LAMINAGE	Faire le laminage
------	----------	-------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

À l'aide d'un rouleau de 2" dia. appliquer une couche de résine sur le moule et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7 oz.

Date: 13/06/11 Sceau:



Date: Mardi, 2011-04-19 07:38:30

Utilisateur: Pascal Carignan

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 32794Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH
Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

15.0 BAGGING Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Heure début Curing: 3:35

Heure Fin Curing: 8:55 le 14/06/11

Date: 13/06/11 sceau:



16.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0120 GALLON(s)/Unit Total: 0.0120 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-27829-1

17.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 LITRE(s)/Unit Total: 0.300 LITRE(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min N° de Lot: 1-30549-1

18.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% catalyst par quantité de résine
et imbiber toutes les surfaces du Foam Core selon IG0105.

Date: 2-5-11 Sceau:



19.0 DKC134-0057 Foam Core N° D3186-102 (Porte D3186-2)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)
Foam Core N° D3186-102 (Porte D3186-2) N° de Job: 32817

20.0 AAC1611 Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.090 KIT(s)/Unit Total: 0.090 KIT(s)
Polybond B46F N° de Lot: 1-27795-1

21.0 ASSEMBLAGE Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Retirez le bagging.

Pour aider au positionnement de 12 oz., positionner le gabarit de trimage dans le moule et tracer son contour
sur le 9 oz. Retirez le gabarit de trimage.Positionner le foam core à l'aide du gabarit prévu à cet effet et tracer le contour sur le 9 oz. (Vous devriez
maintenant avoir 2 contours de tracé sur le 9 oz.)

Date: Mardi, 2011-04-19 07:38:30
Utilisateur: Pascal Carignan

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 32794

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH
Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

Appliquer une couche de Polybond B64F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0057 et positionner le foam Core sur le moule selon le dessin, et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet.

Date: 14/06/11 Sceau:



22.0 BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Retirer le bagging avant la fin de la polymérisation (entre 1h et 1h30) afin d'enlever le surplus de Polybond.

Heure début Curing: 10:25

Heure Fin Curing: 11:40

Date: 14/06/11 sceau:



23.0 AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0400 GALLON(s)/Unit Total : 0.0400 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-27829-1

24.0 AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.000 LITRE(s)/Unit Total : 1.000 LITRE(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min N° de Lot: 1-31015-1

25.0 PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% catalyst par quantité de résine.

Date: 16/06/11 Sceau:



26.0 LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage d'un pli de 12 oz. tout le tour de la porte.

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Date: 16/06/11 Sceau:



Utilisateur: Pascal Carignan

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH

Numéro Job: 32794

Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

27.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Laissez Sécher 4 heures minimum

Heure début Curing: 10:25

Heure Fin Curing: 4:10

Date: 16/06/11 sceau:



28.0

DÉMOULAGE

Démoulage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Démouler la pièce en faisant bien attention aux coins & Edges.

Sabler la surfaces de la pièce qui était en contact avec le moule afin d'éliminer le fini lisse de celui-ci.

Date: 17/06/11 Sceau:



29.0

TRIMAGE

Trimage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Trimer le contour de la pièce à l'aide du gabarit de trimage prévu à cet effet.

Date: 17/06/11 Sceau:



30.0

AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.1400 UNITE(s)/Unit Total : 0.1400 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot: 1-28961-2

31.0

AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

N° de Lot: 1-29932-3

32.0

PRIMER

Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Appliquer une couche de primer selon IG 0008.

Date: 17 juin 11 Sceau:



de fiche de mélange: N/A - 200g et 200g

Date: Mardi, 2011-04-19 07:38:30
Utilisateur: Pascal Carignan

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 32794

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH
Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

33.0	AAC1492	N° P-15-3, Adtech Micro Ultra Filler
------	---------	--------------------------------------

Commentaire Qty.: 0.010 GALLON(s)/Unit Total : 0.010 GALLON(s)
N° P-15-3, Adtech Micro Ultra Filler

34.0	FINITION	Finition Générale
------	----------	-------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire les réparations de finition si nécessaire à l'aide du "Filler" P15-3.

Faire un léger sablage (Grit 220) de toutes les surfaces.

Date: 22-06-11 sceau:



35.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S
------	---------	------------------------

Commentaire Qty.: 0.1400 UNITE(s)/Unit Total : 0.1400 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S

de Lot: 1-28961-2 1^{re} et 2^e côte

36.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase
------	---------	---

Commentaire Qty.: 0.0300 UNITE(s)/Unit Total : 0.0300 UNITE(s)
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

de Lot: 1-29932-3 1^{re} et 2^e côte

37.0	PRIMER	Application primer
------	--------	--------------------

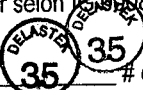


Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Appliquer une couche de primer selon IG 0058.

Date: 23 juin 11

Sceau:



de Fiche de mélange:

N/A 2^e côte

38.0	INSPEC FINAL	Inspection finale
------	--------------	-------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire l'inspection finale par la qualité selon le dessin.

Date: 23 JUIN 11 Sceau:



bb

39.0	EMBALLAGE	Emballage & Entreposage
------	-----------	-------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Emballer et entreposer selon IG 0057.

Date: 23 JUIN 11

Sceau:



Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 33206Nom Dessin: N° D2445, AFT BAGGAGE DOOR
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

39.0 AAC1492 N° P-15-3, Adtech Micro Ultra Filler

Commentair Qty.: 0.014 GALLON(s)/Unit Total: 0.014 GALLON(s)

N° P-15-3, Adtech Micro Ultra Filler

de Lot: 1-31178-3

40.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Faire les réparations de finition s'il y a lieu à l'aide du "Filler" P15-3.

Date: 21-06-11 Sceau:



41.0 AAC1021 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.0280 UNITE(s)/Unit Total: 0.0280 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot: 1-28961-2

1-28961-2

42.0 AAC1101 N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total: 0.0283 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

N° de Lot: 1-29932-3

1-29932-3

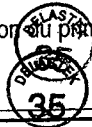
43.0 PRIMER Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Faire la préparation et l'application du primer selon I.G. 0008

Date: 22 juin 11 Sceau:



de fiche de mélange:

n/a final
n/a Bâtisseur

44.0 INSPEC FINAL Inspection finale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Faire l'inspection selon le dessin N° D2445.

Date: 23 JUIN 11 Sceau:



45.0 EMBALLAGE Emballage & Entreposage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Faire l'emballage des pièces selon IG 0057

Date: 23 juin 11 Sceau:

